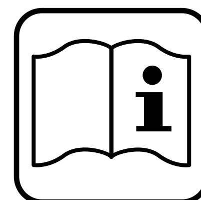


STAYER

PR6

ES Manual de instrucciones
IT Istruzioni d'uso
GB Operating instructions
DE Bedienungsanleitung
FR Instructions d´emploi
P Manual de instruções
PL Instrukcja obsługi



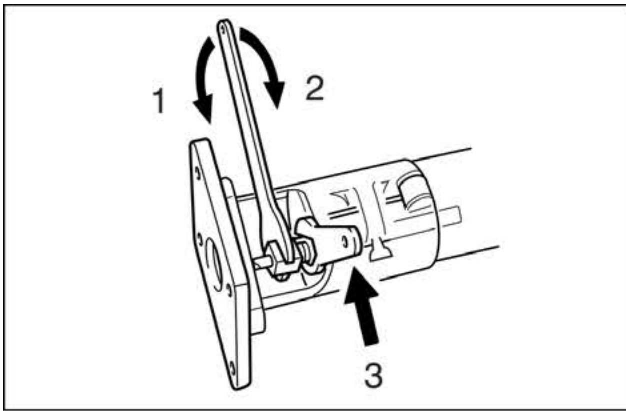




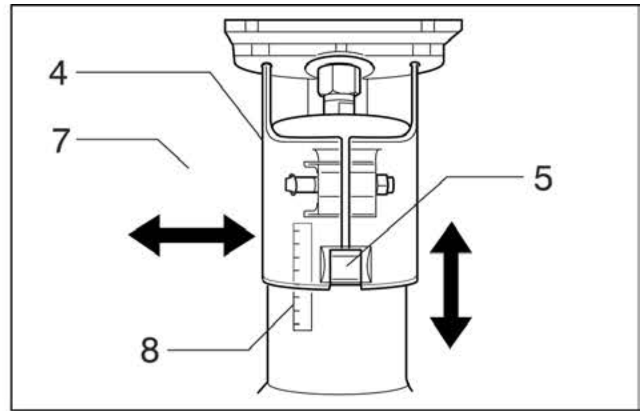
STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

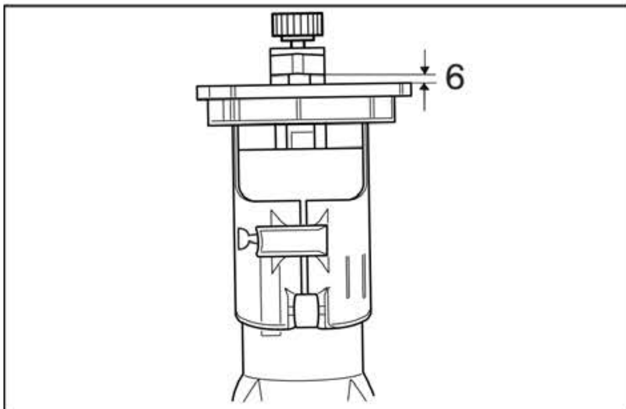
www.grupostayer.com



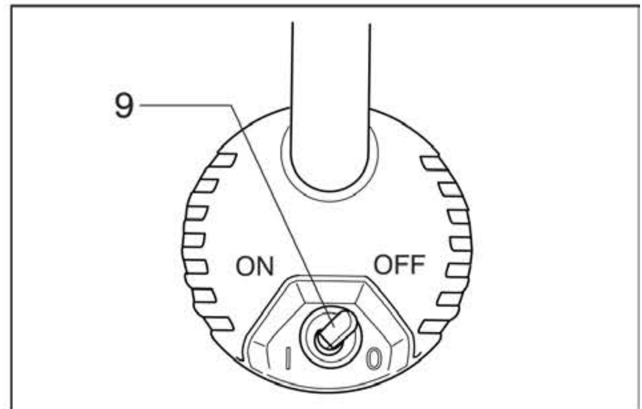
1



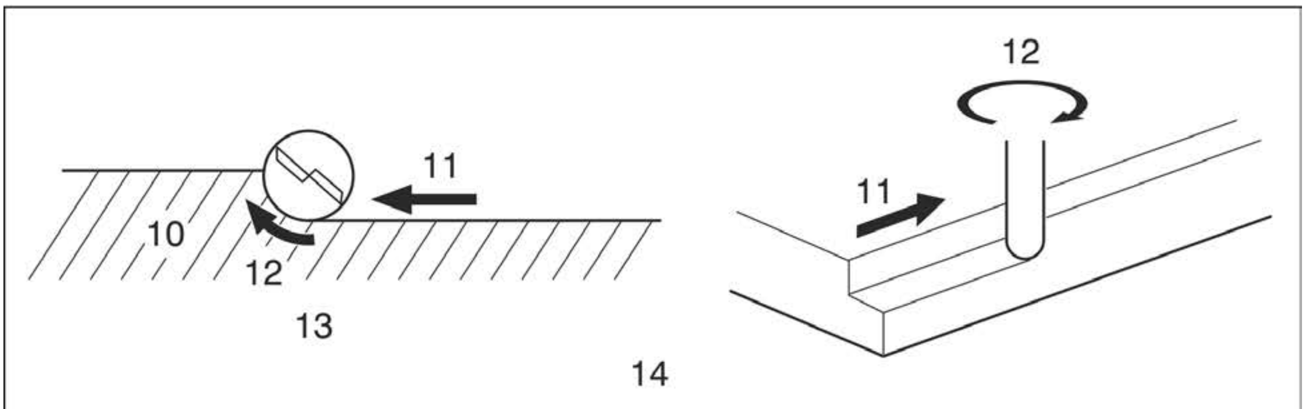
2



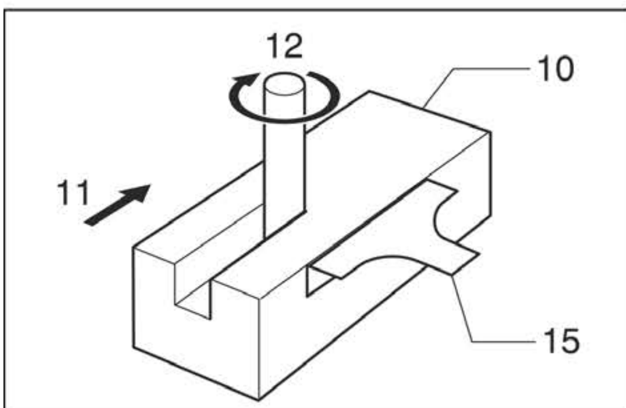
3



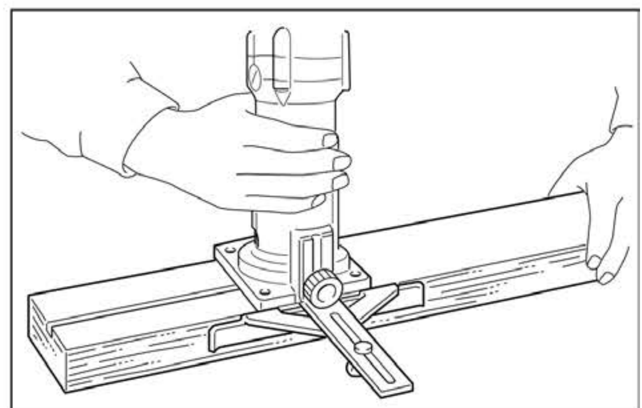
4

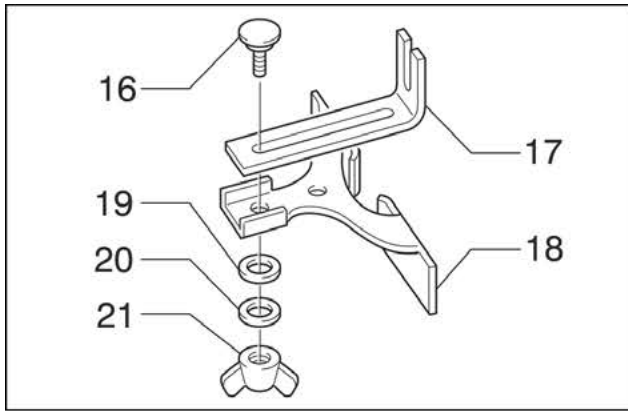


5

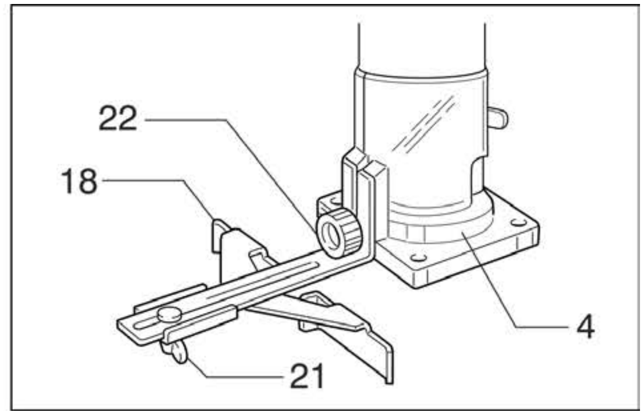


6

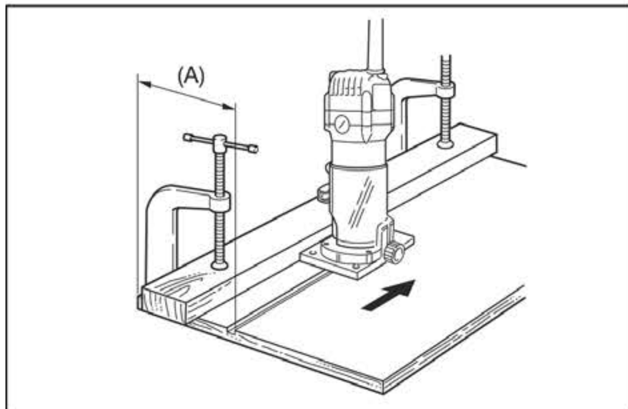

7



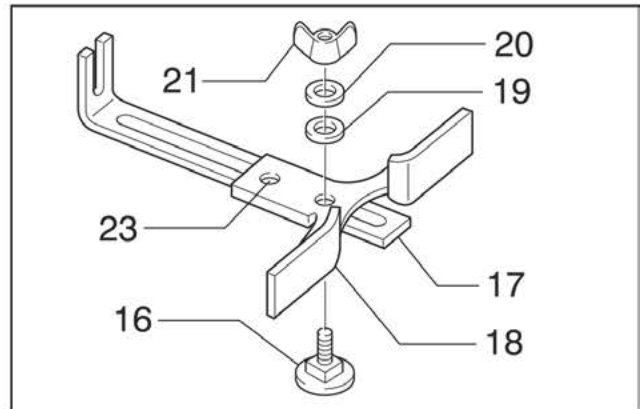
8



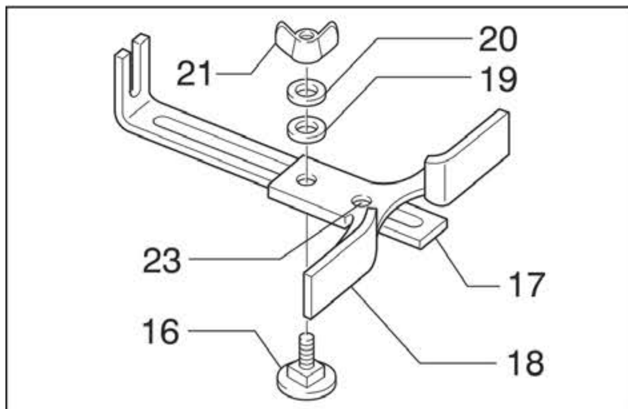
9



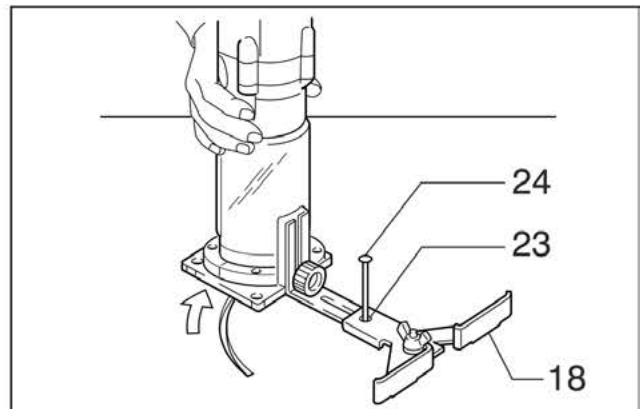
10



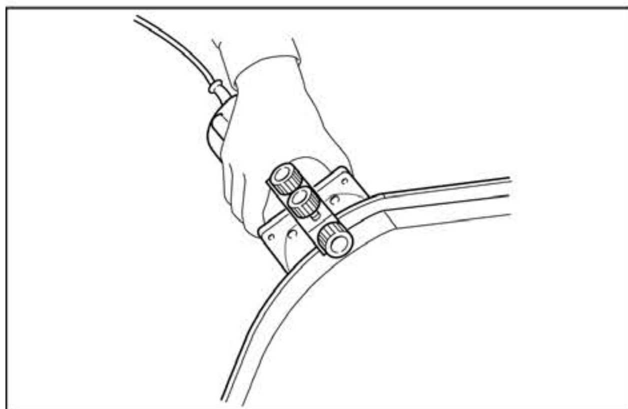
11



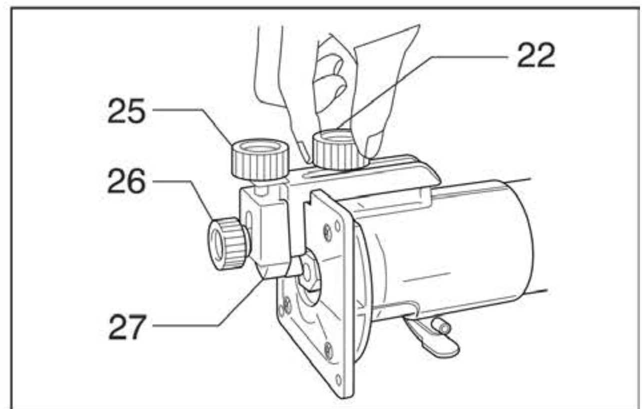
12



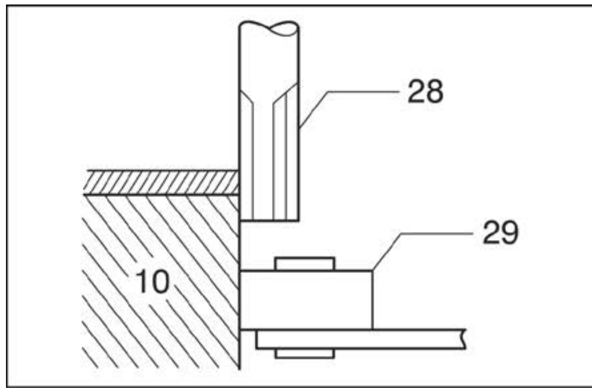
13



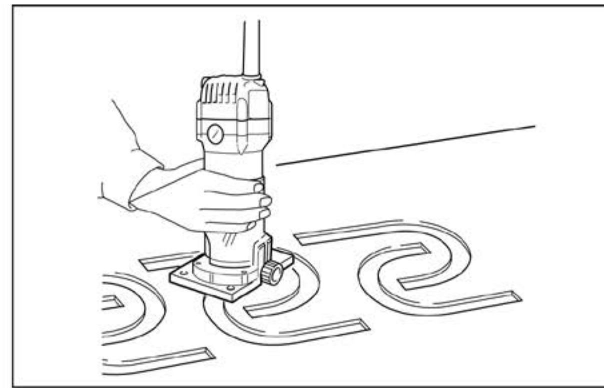
14

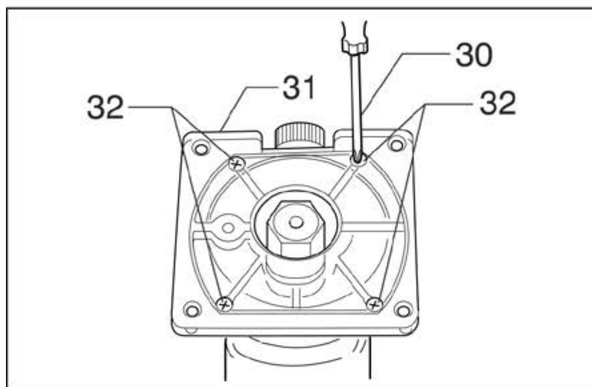


15

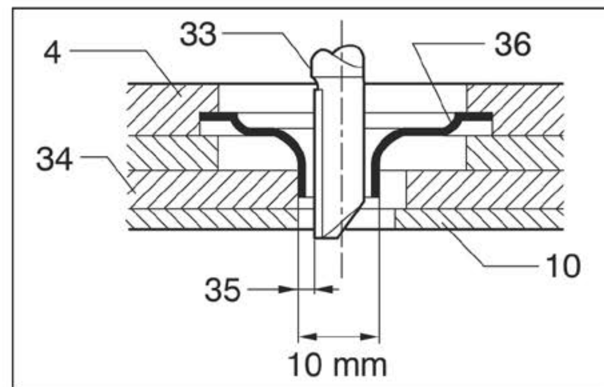


16

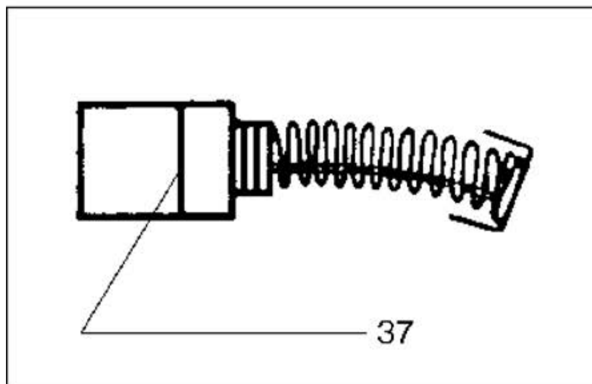

17



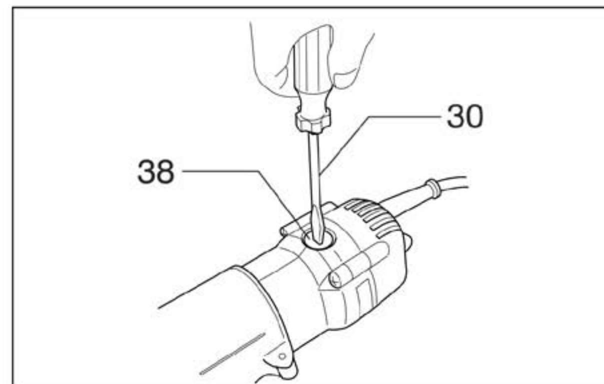
18



19



20



21

Explicación de los dibujos

1 Aflojar
2 Apretar
3 Retener
4 Base
5 Rodillo de ajuste
6 Parte saliente de la broca
7 Palanca
8 Escala
9 Interruptor de la palanca
10 Pieza de trabajo
11 Dirección de avance
12 Dirección de rotación de la broca
13 Visto desde la parte superior de la herramienta
14 Dirección correcta de avance de la broca
15 Pie guía, guía recta o guía precisa
16 Perno
17 Placa guía
18 Guía recta
19 Arandela plana*
20 Arandela de resorte*
21 Tuerca de aletas
22 Tornillo de fijación (A)
23 Orificio central
24 Tornillo
25 Tornillo de ajuste (1mm por vuelta)
26 Tornillo de fijación (B)
27 Guía de recorte
28 Broca
29 Rodillo de la guía
30 Destornillador
31 Protector de la base
32 Tornillos
33 Guía recta
34 Plantilla
35 Dirección (X)
36 Guía de la plantilla 10
37 Marca de límite
38 Tapas del portaescobillas

* Los accesorios descritos e ilustrados no corresponden al material que se adjunta de serie. La gama completa de accesorios opcionales se detalla en nuestro programa de accesorios.

PR6		
Potencia	W	550
Giros en vacío	min^{-1}	32.000
Pinza	mm	6
Profundidad del fresado	mm	0-40
Peso	Kg	1.8

Estos datos son válidos para una tensión nominal de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar para otras tensiones y en ejecuciones específicas para ciertos países.

• Debido a un programa continuo de investigación y desarrollo, las especificaciones aquí dadas están sujetas a cambios sin previo aviso.
• Nota: Las especificaciones pueden ser diferentes de país a país.

Uso previsto
La herramienta ha sido prevista para recortes y perfilados planos en madera, plástico y materiales similares.

Alimentación
La herramienta ha de conectarse solamente a una fuente de alimentación de la misma tensión que la indicada en la placa de características, y sólo puede funcionar con corriente alterna monofásica. El sistema de doble aislamiento de la herramienta cumple con la norma europea y puede, por lo tanto, usarse también en enchufes hembra sin conductor de tierra.

Sugerencias de seguridad
Para su propia seguridad, consulte las instrucciones de seguridad incluidas.

NORMAS DE SEGURIDAD ADICIONALES

1. Cuando realice tareas en las que la herramienta de corte pueda tocar cables ocultos o su propio cable, sujete la herramienta por las superficies aisladas. El contacto con un cable con corriente hará que la corriente circule por las partes metálicas expuestas de la herramienta y podrá electrocutar al operario.
2. Protéjase los oídos cuando trabaje durante periodos prolongados.
3. Manipule con mucho cuidado estas brocas.
4. Compruebe con cuidado si existen grietas o daños en la broca antes de la operación.
   Reemplace inmediatamente la broca si está agrietada o dañada.
5. No corte clavos. Inspeccione antes de la operación la pieza de trabajo para ver si tiene clavos y sáquelos si los hay.
6. Retenga firmemente la herramienta.
7. Mantenga las manos apartadas de las piezas de rotacíon.
8. Asegúrese de que la broca no esté en contacto con la pieza de trabajo antes de conectar el interruptor.
9. Antes de usar la herramienta en una pieza de trabajo, déjela un rato en funcionamiento.
   Observe si se producen vibraciones u ululaciones que pudieran indicar que la broca está mal colocada.
10. Tenga cuidado con la dirección de rotación de la broca y con la dirección de avance.
11. No deje la herramienta en marcha. Opere la herramienta sólo cuando la tenga en las manos.
12. Antes de sacar la herramienta de la pieza de trabajo, desconéctela siempre y espere a que la broca se pare por completo.
13. No toque la broca inmediatamente después de la operación; porque puede estar muy caliente y podría quemarse.
14. Tienda siempre el cable de alimentación alejado de la herramienta hacia atrás.
15. No ensucie la base de la herramienta con disolvente, gasolina, aceite, o productos semejantes.
    Pueden causar grietas en la base de la herramienta.
16. Preste atención a la necesidad de utilizar brocas de un diámetro de espiga correcto y apropiado para la velocidad de la herramienta.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

INSTRUCCIONES PARA EL FUNCIONAMIENTO

Instalación y extracción de la broca precisa (Fig. 1)

Importante:
Asegúrese siempre que la herramienta esté desconectada y desenchufada antes de poner o sacar la broca.

Inserte la fresa hasta el fondo en el portabrocas y apriete la tuerca del portabrocas fijamente con dos llaves. Para desmontar la fresa siga el procedimiento de instalación a la inversa.

PRECAUCIÓN:
• No apriete la tuerca del portabrocas sin antes haber insertado la fresa, o romperá el portabrocas.
• Empllee solamente las llaves suministradas con la máquina.

Ajuste de la parte saliente de la broca (Fig. 2 y 3)

Para ajustar la profundidad de corte, afloje la palanca y mueva la base de la herramienta hacia arriba o hacia debajo de la forma deseada presionando y girando el rodillo de ajuste. Después de hacer el ajuste, apriete firmemente la palanca para asegurar la base.

Accionamiento del interruptor de encendido/apagado (Fig. 4)

PRECAUCIÓN:
Antes de enchufar la herramienta, asegúrese siempre de que la herramienta está apagada.

Para encender la máquina, ponga el interruptor de encendido/apagado en la posición “I” (ON). Para pararla, póngalo en la posición “0” (OFF).

La herramienta, equipada con función electrónica, es fácil de utilizar gracias a las siguientes características.

Operación

• Ajuste la base de la herramienta en la pieza de trabajo a cortarse sin que la broca haga ningún contacto. Luego, gire la herramienta y espere hasta que la broca alcance toda su velocidad. Mueva la herramienta hacia adelante sobre la superficie de trabajo, manteniendo empotrada la base de la herramienta y avanzando uniformemente hasta completarse el corte.

• Cuando corte molduras de canto, la superficie de la pieza de trabajo deberá quedar a la izquierda de la fresa con respecto a la dirección de corte. (Fig. 5)

NOTA:
• Si avanza la máquina demasiado rápidamente el corte no será preciso y podrá dañar la fresa o el motor. Si avanza muy lentamente podrá quemar la madera y echar a perder el corte. La velocidad de corte apropiada dependerá del tamaño de la fresa, tipo de pieza de trabajo y profundidad de corte. Antes de comenzar a trabajar en la pieza de trabajo real, es aconsejable hacer un corte de prueba en un trozo de madera de desperdicios. De esta forma podrá comprobar el resultado exacto del corte y también las dimensiones.

• Cuando utilice el pie guía, la guía recta o la guía precisa, asegúrese de que quede a la derecha de la dirección de corte. Esto ayudará a mantener la guía contra el canto de la pieza de trabajo. (Fig. 6)

PRECAUCIÓN:
Dado que un corte excesivo podrá causar sobrecarga al motor o dificultad en el control de la máquina, la profundidad de corte no deberá exceder los 3 mm por pasada cuando abra ranuras. Cuando desee abrir ranuras de más de 3 mm de profundidad, realice varias pasadas aumentando progresivamente el ajuste de la profundidad de corte de la fresa.

Guía recta

La guía recta se utiliza eficazmente para realizar cortes rectos de chaflán o ranurado. (Fig. 7)

Coloque el carril de guía en la guía recta sujetándolo con el perno y tuerca de mariposa. (Fig. 8)

Coloque la guía recta con el tornillo de fijación (A). Afloje la tuerca de mariposa de la guía recta y ajuste la distancia entre la fresa y la guía recta. Cuando obtenga la distancia deseada, apriete firmemente la tuerca de mariposa. (Fig. 9)

Cuando realice el corte, mueva la máquina con la guía recta pegada al canto de la pieza de trabajo.

Si la distancia (A) entre el canto de la pieza de trabajo y la posición de corte es demasiado grande para la guía recta, o si el canto de la pieza de trabajo no es recto, no podrá usarse la guía recta. En este caso, sujete un listón recto a la pieza de trabajo para que sirva de guía a la base de la fresadora. Avance la máquina en la dirección indicada por la flecha. (Fig. 10)

Cortes circulares

• Los cortes circulares puede conseguirlos si monta la guía recta y el carril de guía de la forma mostrada en las figuras 11 y 12.
Fig. 11 para realizar cortes circulares de entre 70 y 121 mm de radio.
Fig. 12 para realizar cortes circulares de entre 121 y 221 mm de radio.

NOTA:
Los círculos de entre 172 y 186 mm de radio no se pueden cortar usando esta guía.

• Los radios mínimos y máximos de círculos (distancia entre el centro del círculo y centro de la fresa) que se pueden cortar con esta guía son los siguientes:
Mínimo: 70 mm
Máximo: 221 mm

Cóloque la guía recta sobre el círculo que va a cortar de forma que el agujero de centro coincida con el centro del círculo. Clave un clavo de menos de 6 mm de diámetro

a través del agujero de centro para asegurar la guía recta. Gire la máquina hacia la derecha alrededor del clavo. (Fig. 13)

Guía precisa

Los ornamentos, cortes curvos en chapas de madera para muebles y otros objetos similares pueden realizarse fácilmente con la guía precisa. Los rodillos guía siguen la curva y aseguran un corte preciso. (Fig. 14)

Instale la guía precisa en la base de la máquina con el tornillo de sujeción (A). Afloje el tornillo de sujeción (B) y ajuste la distancia entre la fresa y la guía precisa girando el tornillo de ajuste (1 mm por vuelta). Cuando haya conseguido la distancia deseada, apriete el tornillo de sujeción (B) para asegurar la guía precisa en su lugar. (Fig. 15)

Al cortar, mueva la máquina con el rodillo guía rodando sobre el canto de la pieza de trabajo. (Fig. 16)

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

PRECAUCIÓN:

Asegúrese siempre de que la herramienta esté desconectada y desenchufada antes de realizar ninguna reparación en ella.

Substitución de las escobillas de carbón

Extraiga e inspeccione regularmente las escobillas de carbón. Sustitúyalas cuando se hayan gastado hasta la marca límite. Mantenga las escobillas de carbón limpias de forma que entren libremente en los portaescobillas. Ambas escobillas de carbón deberán ser sustituidas al mismo tiempo. Utilice únicamente escobillas de carbón idénticas.
(Fig. 20)

Utilice un destornillador para quitar los tapones portaescobillas. Extraiga las escobillas desgastadas, inserte las nuevas y fije los tapones portaescobillas.
(Fig. 21)

Para mantener la SEGURIDAD y FIABILIDAD del producto, las reparaciones, y otras tareas de mantenimiento o ajuste deberán ser realizadas en Centros Autorizados o Servicio de Fábrica de Stayer, empleando siempre repuestos Stayer.

Servicio técnico y atención al cliente

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio.

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

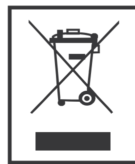
Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

Eliminación

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!

Sólo para los países de la UE:



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El que suscribe: STAYER IBERICA, S.A.

Con dirección:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA
Que la máquina:
Tipo:
FRESADORA RECTA

Modelo:
PR6

Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo “Datos técnicos” está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 60745 de acuerdo con las disposiciones en las directivas 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE RoHS

16 de Mayo 2014

Visione generale

1 Allentare
2 Serrare
3 Tenere ben fermo
4 Base
5 Rullo di regolazione
6 Estensione
7 Levetta
8 Scala
9 Levetta interruttore
10 Pezzo sotto lavorazione
11 Direzione incui si muove l'utensile
12 Direzione di rotazione della punta
13 Vista del di sopra della fresatrice
14 Direzione giusta del senso di avanzamento
15 Appoggio del rifilatore, guida diritta oppure guida del rifilatore
16 Bullone
17 Guida rettilinea
18 Guida diritta
19 Rondella piatta*
20 Rondella onda*
21 Dado a farfalla
22 Vite di fissaggio (A)
23 Foro centrale
24 Chiodo
25 Vite di regolazione
26 Vite di fissaggio (B)
27 Guida a sagoma
28 Punta
29 Rullo di guida
30 Cacciavite
31 Protezione della base
32 Vite
33 Guida diritta
34 Sagoma
35 Distanza (X)
36 Guida a sagoma 10
37 Segno limite
38 Coperchio delle spazzole a carbone

*L'accessorio illustrato oppure descritto non è compreso nel volume di fornitura standard. L'accessorio completo è contenuto nel nostro programma accessori.

PR6		
Potenza	W	550
Giri a vuoto	min^{-1}	32.000
Pinze	mm	6
Profondità di foratura	mm	0-40
Peso	Kg	1.8

Questi dati sono validi per tensioni nominali di [U]230 / 240V ~ 50/60 Hz - 110 / 120V ~ 60 Hz. I valori possono variare se la tensione è inferiore, e nelle esecuzioni specifiche per determinati paesi.

• Per il nostro programma di ricerca e sviluppo continui, i dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.
• Nota: I dati tecnici potrebbero differire a seconda del paese di destinazione del modello.

Utilizzo previsto
Questo utensile serve alla rifilatura a raso e alla sagomatura del legno, plastica e materiali simili.

Alimentazione
L'utensile deve essere collegato ad una presa di corrente con la stessa tensione indicata sulla targhetta del nome, e può funzionare soltanto con la corrente alternata monofase. Esso ha un doppio isolamento in osservanza alle norme europee, per cui può essere usato con le prese di corrente sprovviste della messa a terra.

Consigli per la sicurezza
Per la vostra sicurezza, riferitevi alle accluse istruzioni per la sicurezza.

REGOLE ADDIZIONALI DI SICUREZZA

1. Tenere l'utensile per le superfici di presa isolate quando si esegue un lavoro di taglio dove potrebbe fare contatto con fili elettrici nascosti o con il suo stesso cavo di alimentazione. Il contatto con un filo elettrico "sotto tensione" mette "sotto tensione" le parti metalliche esposte dell'utensile, dando una scossa all'operatore.
2. Quando si opera per lungo tempo mettersi protezioni alle orecchie.
3. Trattare gli utensili con estrema cura.
4. Controllare gli utensili con estrema cura che non ci siano crepature oppure siano danneggiati prima di cominciare la lavorazione. Rimpiazzare immediatamente utensili con crepature oppure danneggiati.
5. Evitare di tagliare chiodi. Ispezionare se ci sono e rimuovere tutti i chiodi dal pezzo da lavorare prima di cominciare la lavorazione.
6. Tenere la fresatrice ferma.
7. Tenere le mani lontane dalle parti in movimento.
8. Prima di mettere in moto la fresatrice assicurarsi che l'utensile non è a contatto con il pezzo da lavorare.
9. Prima di cominciare la lavorazione sul pezzo da lavorare attualmente, lasciare che giri per un momento.
Osservare se ci sono vibrazioni oppure rotazioni imperfette che possono essere il segno di un montaggio imperfetto dell'utensile.
10. Assicurarsi del senso di rotazione dell'utensile e della direzione di avanzamento del pezzo da lavorare.
11. Non lasciare che l'utensile giri a vuoto. Mettere in moto la fresatrice solo quando è ben tenuta in mano.
12. Dopo aver lasciato andare l'interruttore sempre aspettare che l'utensile si fermi completamente prima di rimuovere la fresatrice dal pezzo da lavorare.
13. Non toccare l'utensile subito dopo la lavorazione; potrebbe essere estremamente caldo e potrebbe bruciare la vostra pelle.
14. Tenere sempre il cavo di alimentazione discosto e verso la parte posteriore dell'utensile.
15. Non sporcare sbadatamente la base dell'utensile con solvente benzina, olio oppure liquidi simili. Questi liquidi potrebbero causare crepature sulla base dell'utensile.
16. Bisogna usare punte con il diametro corretto del codolo e adatte alla velocità dell'utensile.

CONSERVATE QUESTE ISTRUZIONI.

ISTRUZIONI PER L'USO

Montaggio o smontaggio della punta del rifilatore (Fig. 1)

Importante:
Assicurarsi sempre che l'interruttore e la presa sono staccati prima di montare o smontare la punta.

Inserire la punta fino in fondo nella pinza conica e quindi stringere forte la pinza conica con le due chiavi. Per staccare la punta, seguire il processo di montaggio nel senso contrario.

ATTENZIONE:
- Non stringere la pinza conica se non c'è la punta inserita altrimenti la pinza conica si romperà.
- Usare la chiave in dotazione sull'attrezzo.

Regolazione dell'estensione della punta (Fig. 2 e 3)
Per regolare la sporgenza della punta, allentare la levetta e spostare su o giù come desiderato la base dell'utensile premendo e girando il rullo di regolazione. Dopo la regolazione, stringere saldamente la levetta per fissare la base dell'utensile.

Operazione dell'interruttore (Fig. 4)

ATTENZIONE:
Prima di collegare l'utensile alla presa di corrente, accertarsi sempre che sia spento.

Per mettere in moto l'utensile far scivolare la levetta interruttore nella posizione "I" (ON) e nella posizione "0" (OFF) per fermarlo.

L'utensile dotato della funzione elettronica è facile da usare per le caratteristiche seguenti.

Funzionamento

• Mettere la base dell'utensile sul pezzo da tagliare senza che la punta faccia alcun contatto. Accendere l'utensile e aspettare finché la punta non ha raggiunto la velocità massima. Spostare l'utensile in avanti sulla superficie del pezzo da lavorare, mantenendo la base a livello ed avanzando scorrevolmente fino al completamento del taglio.

• Quando si lavora sui bordi la superficie da lavorare deve trovarsi sulla parte sinistra della punta nella direzione di avanzamento dell'utensile. (Fig. 5)

NOTA:
• Fare avanzare l'utensile troppo in fretta può essere la causa di una lavorazione pessima oppure può danneggiare la punta o il motore. Fare avanzare l'utensile troppo lentamente può divenire la causa di bruciature oppure di una lavorazione fallita. La velocità giusta di avanzamento dipenderà dalla grossezza della punta, la qualità del legname e la profondità di taglio. Prima di cominciare il taglio sul pezzo da lavorare si suggerisce di fare un taglio di prova su un pezzo di legno da buttare. Questo permetterà di farsi una idea esatta del risultato e nello stesso tempo permetterà di controllare la misure.

• Quando si usa l'appoggio del rifilatore, la guida diritta o la guida del rifilatore assicurarsi di mantenerli sul lato destro della direzione di taglio. Questo aiuterà a tenere la guida in linea con il lato del pezzo sotto lavorazione. (Fig. 6)

ATTENZIONE:
Dato che una profondità di taglio eccessiva può provocare un eccessivo sforzo del motore oppure può creare difficoltà nel controllare l'utensile, la profondità di taglio non dovrà superare i 3 mm alla volta quando si fanno scanalature. Quando si vogliono fare tagli più profondi dei 3 mm passare parecchie volte aumentando gradatamente la profondità della punta.

Guida diritta

La guida diritta è usata con efficacia quando si fanno tagli diritti in lavori di smussatura e escavazione. (Fig. 7)

Attaccare la guida rettilinea alla guida diritta con il bullone e il dado a farfalla. (Fig. 8)

Allentare il dadi a farfalla e fissare la base dell'attrezzo nella posizione orizzontale. Attaccare la guida diritta con la vite di fissaggio (A). Allentare il dado a farfalla sulla guida e regolare la distanza tra la punta e la guida diritta. Fissare con forza il dado a farfalla alla distanza desiderata. (Fig. 9)

Durante il taglio fare avanzare l'utensile tenendo la guida diritta in linea con il lato del pezzo sotto lavorazione.

Se la distanza (A) tra il lato del pezzo da lavorare e la posizione di taglio è troppa larga per la guida diritta, oppure se il lato del pezzo da lavorare non è diritto, non potete usare la guida diritta. In questo caso, bloccate un pezzo di legno diritto sul pezzo da lavorare e usatelo come guida contro la base del rifilatore. Fate avanzare l'utensile nella direzione della freccia. (Fig. 10)

Tagli circolari

• Montando la guida diritta e la piastra della guida è possibile eseguire dei tagli circolari, come mostrato nelle Fig. 11 e 12.
Fig. 11 per tagliare dei cerchi con un raggio dai 70 mm ai 121 mm.
Fig. 12 per tagliare dei cerchi con un raggio dai 121 mm ai 221 mm..

NOTA:
Usando questa guida non si possono tagliare cerchi con un raggio dai 172 mm ai 186 mm.

• I raggi minimo e massimo dei cerchi da tagliare (distanza tra il centro del cerchio e il centro della punta) sono i seguenti:
Min.: 70 mm
Mass.: 221 mm

Allineare il foro centrale nella guida diritta con il centro del circolo da tagliare. Inserire un chiodo nel foro centrale per fissare la guida diritta. Far girare l'utensile attorno al chiodo nella direzione oraria. (Fig. 13)

Guida del rifilatore

La guida del rifilatore serve per rifilature su plastica nel caso di mobilia. Il rullino di guida corre sul fianco della

curva e assicura un taglio preciso. (Fig. 14)

Piazzare la guida del rifilatore sulla base del rifilatore con la vite di fissaggio (A). Allentare la vite di fissaggio (B) e regolare la distanza tra la punta e la guida del rifilatore facendo girare la vite di regolazione (1 mm per giro). Alla distanza desiderata stringere la vite di fissaggio (B) per fermare la guida del rifilatore al suo posto. (Fig. 15)

Durante le lavorazione fare correre il rullino di guida sul fianco del pezzo da lavorare. (Fig. 16)

MANUTENZIONE

ATTENZIONE:
Prima di eseguire qualsiasi lavoro sull'utensile, accertatevi sempre che sia spenta e staccata dalla presa di corrente.

Sostituzione delle spazzole di carbone
Rimuovere e controllare regolarmente le spazzole di carbone. Sostituirle se sono usurate fino al segno limite. Mantenere sempre le spazzole di carbone pulite e facili da inserire nei portaspazzole. Le spazzole di carbone devono essere sostituite entrambe allo stesso tempo. Usare soltanto spazzole di carbone identiche. (Fig. 20)

Usare un cacciavite per rimuovere i tappi dei portaspazzole. Estrarre le spazzole di carbone usurate, inserire quelle nuove e fissare i tappi dei portaspazzole. (Fig. 21)

Per mantenere la SICUREZZA e l'AFFIDABILITÀ del prodotto, le riparazioni e qualsiasi altro intervento di manutenzione o regolazione dovrebbero essere eseguiti da un Centro di Assistenza Stayer o da un Centro Autorizzato, sempre utilizzando ricambi Stayer.

Servizio di assistenza ed assistenza clienti
Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernenti le parti di ricambio.

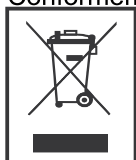
Il team assistenza clienti Stayer è a Vostra disposizione per rispondere alle domande relative all'acquisto, impiego e regolazione di apparecchi ed accessori.

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

Smaltimento
Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente gli imballaggi, gli elettroutensili e gli accessori dismessi.

Non gettare elettroutensili dismessi tra i rifiuti domestici!

Solo per i Paesi della CE:
Conformemente alla norma della direttiva 2002/96/CE sui



rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettroutensili diventati inservibili devono essere raccolti separatamente ed essere inviati ad una riutilizzazione ecologica.

Dichiarazione di conformità EC

La sottoscritta, STAYER IBÉRICA,S.A.

Con indirizzo in:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía – Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

ATTESTA
Che le attrezzature
Tipo:
PANTOGRAFO DIRITTA

Modello:
PR6

Assumendone la piena responsabilità, dichiariamo che il prodotto descritto nei «Dati tecnici» è conforme alle seguenti normative ed ai relativi documenti: EN 60745 in base alle prescrizioni delle direttive 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Firmato : Ramiro de la Fuente
Direttore Generale

16 Maggio 2014

Explanation of general view

1 Loosen
2 Tighten
3 Hold
4 Base
5 Adjusting roller
6 Bit protrusion
7 Lever
8 Scale
9 Switch lever
10 Workpiece
11 Feed direction
12 Bit revolving direction
13 View from the top of the tool
14 Correct bit feed direction
15 Trimmer shoe, straight guide or trimmer guide
16 Bolt
17 Guide plate
18 Straight guide
19 Flat washer*
20 Wave washer*
21 Wing nut
22 Clamp screw (A)
23 Centre hole
24 Nail
25 Adjusting screw
26 Clamp screw (B)
27 Trimmer guide
28 Bit
29 Guide roller
30 Screwdriver
31 Base protector
32 Screws
33 Straight bit
34 Templet
35 Distance (X)
36 Templet guide 10
37 Limit mark
38 Brush holder cap

*Accessories shown or described are not part of the standard delivery scope of the product. A complete overview of accessories can be found in our accessories program.

PR6		
Power input	W	550
No load speed	min^{-1}	32.000
Collet	mm	6
Routing depth	mm	0-40
Weight	Kg	1.8

These data are valid for nominal voltages of [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. These values may change of the voltage was lower and in the specific embodiments for certain countries.

• Due to the continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without prior notice.
• Note: Specifications may differ from country to country.

Intended use
The tool is intended for flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.

Power supply
The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

Safety hints
For your own safety, please refer to enclosed safety instructions.

ADDITIONAL SAFETY RULES

1. Hold tool by insulated gripping surfaces when performing an operation where the cutting tool may contact hidden wiring or its own cord. Contact with a “live” wire will make exposed metal parts of the tool “live” and shock the operator.
2. Wear hearing protection during extended period of operation.
3. Handle the bits very carefully.
4. Check the bit carefully for cracks or damage before operation.
Replace cracked or damaged bit immediately.
5. Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.
6. Hold the tool firmly.
7. Keep hands away from rotating parts.
8. Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.
9. Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while.
Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.
10. Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.
11. Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
12. Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.
13. Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.
14. Always lead the power supply cord away from the tool towards the rear.
15. Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like.
They may cause cracks in the tool base.
16. Draw attention to the need to use cutters of the correct shank diameter and which are suitable for the speed of the tool.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

OPERATING INSTRUCTIONS

Installing or removing trimmer bit (Fig. 1)

Important:
Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing the bit.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches. To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

CAUTION:
• Do not tighten the collet nut without inserting a bit, or the collet cone will break.
• Use only the wrenches provided with the tool.

Adjusting bit protrusion (Fig. 2 & 3)
To adjust the bit protrusion, loosen the lever and move the tool base up or down as desired by pressing and turning the adjusting roller. After adjusting, tighten the lever firmly to secure the tool base.

Switch action (Fig. 4)

CAUTION:
Before plugging in the tool, always be sure that the tool is switched off.

To start the tool, move the switch lever to the “I” (ON) position. To stop the tool, move the switch lever to the “0” (OFF) position.

The tool equipped with electronic function is easy to operate because of the following features.

Operation
• Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

• When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction. (Fig. 5)

NOTE:
• Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.

• When using the trimmer shoe, the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece. (Fig. 6)

CAUTION:
Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings

Straight guide
The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving. (Fig. 7)

Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut. (Fig. 8)

Attach the straight guide with the clamp screw (A). Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely. (Fig. 9)

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow. (Fig. 10)

Circular work
• Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in Fig. 11 or 12.

Fig. 11 for cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.
Fig. 12 for cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

NOTE:
Circles between 172 mm and 186 mm in radius cannot be cut using this guide.

• Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the centre of circle and the centre of bit) are as follows:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm

Align the centre hole in the straight guide with the centre of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the centre hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction. (Fig. 13)

Trimmer guide

Trimming, curved cuts in veneers for furniture and the like can be done easily with the trimmer guide. The guide roller rides the curve and assures a fine cut. (Fig. 14)

Install the trimmer guide on the tool base with the clamp screw (A). Loosen the clamp screw (B) and adjust the distance between the bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamp screw (B) to secure the trimmer guide in place. (Fig. 15)

When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece. (Fig. 16)

MAINTENANCE

CAUTION:

Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Replacing carbon brushes
Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes. (Fig. 20)

Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take

out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps. (Fig. 21)

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Stayer Authorized or Factory Service Centres, always using Stayer replacement parts.

After-sales Service and Customer Assistance

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts.

Our customer service representatives can answer your questions concerning possible applications and adjustment of products and accessories.

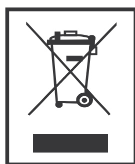
Stayer Ibérica S.A.
Area Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla 7
28320 Pinto, Madrid (Spain)

Disposal

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Do not dispose of power tools into household waste!

Only for EC countries:



According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

EC Declaration of Conformity

The undersigned:
STAYER IBERICA, S.A.

Whit address at:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIES
That the machine:
Type:
TRIMMER ROUTER

Model:
PR6

We declare under our sole responsibility that the product described under “Technical Data” is in conformity with the following standards or standardization documents: EN 60745 according to the provisions of the directives 2004/108/EC, 2006/42/EC.

Signed: Ramiro de la Fuente
Director General

CE RoHS

May 16, 2014

Übersicht

1 Lösen
2 Festziehen
3 Halten
4 Frästisch
5 Einstellschraubenrolle
6 Fräshöhe
7 Hebel
8 Tiefeneinstellskala
9 EIN-/AUS-Schalter
10 Werkstück
11 Vorschubrichtung
12 Fräserdrehrichtung
13 Ansicht des Arbeitsbereiches von oben
14 Korrekte Vorschubrichtung des Fräsers
15 Winkelanschlag, Parallelanschlag oder Führungsrolle
16 Flachrundschraube mit Vierkant
17 Führungshalterung
18 Parallelanschlag
19 Unterlegscheibe*
20 Federring*
21 Flügelschraube
22 Klemmschraube (A)
23 Bohrung (Kreismittelpunkt)
24 Nagel
25 Einstellschraube
26 Klemmschraube (B)
27 Führungsrolle
28 Fräser
29 Anlaufrolle
30 Schraubendreher
31 Gleitschutz
32 Schrauben
33 Nutfräser
34 Schablone
35 Distanz (X)
36 Führungshülse 10
37 Verschleißgrenze
38 Bürstenhalterkappe

*Die abgebildeten oder beschriebenen Zubehör sind nicht auf die Standard-Material angebracht. Das komplette Zubehör können Sie in unserem Zubehörprogramm.

PR6		
Nennaufnahme	W	550
Leerlaufdrehzahl	min $^{-1}$	32.000
Spannzangen	mm	6
Bohrtiefe	mm	0-40
Gewicht	Kg	1.8

Die Angaben gelten für eine Nennspannung [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Bei abweichenden Spannungen und in länderspezifischen Ausführungen können diese Angaben variieren.

• Wir behalten uns vor, Änderungen im Zuge der Entwicklung und des technischen Fortschritts ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.
• Hinweis: Die technischen Daten können von Land zu Land abweichen.

Vorgesehene Verwendung
Die Maschine ist für Glattschneiden und Profilfräsen von Holz, Kunststoff und ähnlichen Materialien vorgesehen.

Netzanschluß
Die Maschine darf nur an die auf dem Typenschild angegebene Netzspannung angeschlossen werden und arbeitet nur mit Einphasen- Wechselspannung. Sie ist entsprechend den Europäischen Richtlinien doppelt schutzisoliert und kann daher auch an Steckdosen ohne Erdanschluß betrieben werden.

Sicherheitshinweise
Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie das Gerät benutzen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

1. Halten Sie das Werkzeug nur an den isolierten Griffflächen, wenn Sie Arbeiten ausführen, bei denen die Gefahr besteht, dass verborgene Kabel oder das eigene Kabel angebohrt werden. Bei Kontakt mit einem stromführenden Kabel werden die freiliegenden Metallteile des Werkzeugs ebenfalls stromführend, so dass der Benutzer einen elektrischen Schlag erleiden kann.
2. Tragen Sie bei längerem Arbeiten mit der Fräse einen Gehörschutz.
3. Behandeln Sie den Fräser sorfältig.
4. Überprüfen Sie den Fräser vor Gebrauch sorgfältig auf Risse oder Beschädigung. Tauschen Sie gerissene oder beschädigte Fräser sofort aus.
5. Achten Sie auf eventuell vorhandene Nägel oder Fremdkörper. Das Werkstück vor Beginn der Arbeit auf Fremdkörper untersuchen und diese gegebenenfalls entfernen.
6. Halten Sie die Fräse mit beiden Händen gut fest.
7. Halten Sie die Hände von den sich bewegenden Teilen der Maschine fern.
8. Das Gerät nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
9. Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Werkstück, die Fräse einige Zeit ohne Last laufen lassen. Wird ein Vibrieren oder unrunder Lauf festgestellt, prüfen Sie, ob der Fräser sachgemäß eingesetzt wurde oder beschädigt ist.
10. Achten Sie auf Drehrichtung und Vorschubrichtung.
11. Die Maschine nicht im eingeschalteten Zustand aus der Hand legen. Die Benutzung ist nur in handgehaltener Weise vorgesehen.
12. Die Fräse erst dann vom Werkstück abnehmen, nachdem die Maschine abgeschaltet wurde und der Fräser zum Stillstand gekommen ist.
13. Berühren Sie den Fräser nicht unmittelbar nach dem Gebrauch; da er sehr heiß ist und Hautverbrennungen verursachen kann.
14. Führen Sie das Stromversorgungskabel stets nach hinten vom Werkzeug weg.
15. Die Kunststoffteile der Maschine nicht mit Lösungsmitteln, Benzin oder Öl in Kontakt bringen. Risse oder Versprödung können dadurch verursacht werden.
16. Machen Sie auf die Notwendigkeit aufmerksam, Fräser mit korrektem Schaftdurchmesser zu verwenden, die für die Drehzahl der Maschine geeignet sind.

BEWAHREN SIE DIESE HINWEISE SORGFÄLTIG AUF

BEDIENUNGSHINWEISE

Montage bzw. Demontage von Fräsern (Abb. 1)

Wichtig:
Vor der Montage oder Demontage der Fräser stets sicherstellen, daß die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

Den Fräser bis zum Anschlag in die Spannzange schieben und die Spannzangenmutter mit den mitgelieferten Gabelschlüsseln fest anziehen. Zur Demontage des Fräsers folgen Sie der Montageanweisung in umgekehrter Reihenfolge.

VORSICHT:
• Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Fräser an. Dies kann zum Bruch des Spannkegels führen.
• Nur die mitgelieferten Einmaulschlüssel verwenden.

Frästiefeneinstellung (Abb. 2 u. 3)

Zum Einstellen der Frästiefe lösen Sie den Hebel und heben oder senken den Frästisch wunschgemäß durch Drücken und Drehen der Einstellschraubenrolle. Nach der Einstellung ziehen Sie den Hebel zur Sicherung des Frästisches wieder einwandfrei fest

Schalterfunktion (Abb. 4)

VORSICHT:
Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz stets, dass die Maschine ausgeschaltet ist.

Zum Einschalten den EIN-/AUS-Schalter auf “I” (ON) stellen. Zum Ausschalten den EIN-/AUS-Schalter auf “0” (OFF) stellen.

Die mit Elektronikfunktionen ausgestatteten Werkzeuge weisen die folgenden Merkmale zur Bedienungserleichterung auf.

Bedienung

• Die Fräse auf das zu bearbeitende Werkstück setzen, ohne das der Fräser das Werkstück berührt. Die Fräse einschalten und warten, bis die Maschine die volle Drehzahl erreicht hat. Die Fräse auf der Oberfläche des Werkstücks vorwärts schieben, dabei den Frästisch rechtwinklig zum Werkstück führen.

• Bei der Bearbeitung von Kanten muß sich das Werkstück, in Vorschubrichtung gesehen, rechts vom Fräser befinden. (Abb. 5)

HINWEIS:

• Zu hoher Vorschub (Spanabnahme) vermindert die Bearbeitungsqualität und überlastet Motor bzw. Fräswerkzeug. Zu geringer Vorschub kann zu Brandmarken am Werkstdück und ungenauem Arbeitsergebnis führen. Die richtige Vorschubgesch-windigkeit ist abhängig vom Werkstoff, Fräserdurch-messer und Frästiefe; eine Probefräsung an einem gleichwertigen Abfallstück ist vor dem endgültigen Arbeitsgang zu empfehlen, um Fräseinstellung und -qualität zu kontrollieren.

• Verwenden Sie die Maschine mit rechts (in Vorschubrichtung gesehen) montierten Winkelanschlag, Parallelanschlag oder Rollenführung. (Abb. 6)

VORSICHT:
Fräsen mit hohem Materialabtrag kann zu einer Überlastung des Motors führen und die Handhabung der Fräse erschweren. Die Frästiefe beim Nutfräsen sollte bei einem Arbeitsgang nicht mehr als 3 mm betragen; bei höheren Frästiefen sollte in zwei oder drei Arbeitsgängen mit zunehmend tieferer Fräsereinstellung gefräst werden.

Parallelanschlag

Zum Fasen und Nuten können Sie auch den Parallelanschlag verwenden. (Abb. 7)

Befestigen Sie die Führungshalterung am Parallelanschlag mit den in Abb. 8 gezeigten Befestigungsmitteln.

Der Parallelanschlag ist mit der Klemmschraube (A) zu befestigen. Um den Fasabstand einzustellen, lösen Sie die Flügelschraube am Parallelanschlag. Achten Sie darauf, daß nach dem Einstellvorgang die Flügelschraube wieder fest angezogen wird. (Abb. 9)

Beim Fräsvorgang den Parallelanschlag plan an der Fläche des Werkstücks führen.

Sollte der Fräsabstand größer als die Verstellmöglichkeit des Parallelanschlags sein, verwenden Sie einen Hilfsanschlag (gerades Vierkantrohr, Brett etc.), den Sie unter Zuhilfenahme von zwei Schraubzwingen o.ä. am Werkstück befestigen. Die Fräsvorschubrichtung ist in Abb. 10 per Pfeil gekennzeichnett.

Fräsen von Radien

• Den Parallelanschlag zum Fräsen der Radien von 70 bis 121 mm gemäß Abb. 11, zum Fräsen der Radien von 121 bis 221 mm entsprechend Abb. 12 mit der Führungshalterung zusammenbauen.

HINWEIS:

Konstruktionsbedingt können Radien von 172 mm und 186 mm nicht gefräst werden.

• Folgende min. und max. Abmessungen gelten von Kreismittelpunkt bis Frästermittelpunkt:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm.

In den Kreismittelpunkt einen Dorn (Nagel/Schraube, etc.) mit einem max. Durchmesser von 6 mm einsetzen. Den Parallelanschlag mit der Bohrung auf den Dorn setzen und den Fräsvorgang rechtsdrehend auf dem Werkstück durchführen. (Abb. 13)

Rollenführung

Zur Kantenbearbeitung kann mit der Führungsrolle die Außenkontur des Werkstücks abgetastet werden.
(Abb. 14)

Montieren Sie die Rollenführung am Frästisch und ziehen Sie die Klemmschraube (A) an. Lösen Sie die Klemmschraube (B) und stellen die Anlaufrolle mit

WARTUNG

VORSICHT:

Vor Arbeiten an der Maschine vergewissern Sie sich, daß sich der Schalter in der “AUS-”Position befindet und der Netzstecker gezogen ist.

Kohlebürsten wechseln

Die Kohlebürsten müssen regelmäßig entfernt und überprüft werden. Wenn sie bis zur Verschleißgrenze abgenutzt sind, müssen sie erneuert werden. Halten Sie die Kohlebürsten stets sauber, damit sie ungehindert in den Haltern gleiten können. Beide Kohlebürsten sollten gleichzeitig erneuert werden. Verwenden Sie nur identische Kohlebürsten. (Abb. 20)

Drehen Sie die Bürstenhalterkappen mit einem Schraubendreher heraus. Die abgenutzten Kohlebürsten herausnehmen, die neuen einsetzen, und dann die Bürstenhalterkappen wieder eindrehen. (Abb. 21)

Um die SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT dieses Produkts zu gewährleisten, sollten Reparaturen und andere Wartungs- oder Einstellarbeiten nur von Stayer-Vertragswerkstätten oder Stayer-Kundendienstzentren unter ausschließlicher Verwendung von Stayer-Originalersatzteilen ausgeführt werden.

Kundendienst und Kundenberatung

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu
Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen

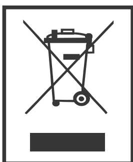
Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain

Entsorgung

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Nur für EU-Länder:



Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektround Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Konformitätserklärung

Die Unterzeichnete: **STAYER IBERICA, S.A.**

Mit Anschrift:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

BESCHEINIGT
dass die Maschine:
Typ:
OBERFRÄSE

Modell:
PR6

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 60745 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/42/EG.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE RoHS

16 Mai 2014

Descriptif

1 Desserrer
2 Serrer
3 Immobiliser
4 Bâti-support
5 Roulette de réglage
6 Saillie de la fraise
7 Levier
8 Echelle de réglage
9 Interrupteur
10 Pièce à travailler
11 Avance de l'outil
12 Rotation de la fraise
13 Vu depuis le haut de l'outil
14 Directions correctes de la fraise et d'avance de l'outil
15 Guide parallèle, ou guide à copier, ou guide d'affleurage
16 Boulon
17 Support de guide
18 Guide parallèle
19 Rondelle plate*
20 Rondelle vague*
21 Ecrou à oreilles
22 Vis de fixation
23 Trou de centrage
24 Clou
25 Vis de réglage
26 Vis de serrage (B)
27 Guide d'affleurage
28 Fraise
29 Galet du guide
30 Tournevis
31 Plaque de protection
32 Vis
33 Fraise à rainer
34 Gabarit
35 Diamètre extérieur
36 Guide à copier 10
37 Trait de limite d'usure
38 Bouchon du porte-charbon

*Les accessoires décrits ou illustrés ne sont pas tous compris dans la fourniture. Vous trouverez les accessoires complets dans notre programme d'accessoires.

der Einstellschraube (1 mm pro Umdrehung) auf den gewünschten Fräsabstand. Mit der Klemmschraube (B) die Einstellung sichern. (Abb. 15)

Achten Sie beim Fräsvorgang auf eine winkelgerechte Auflage der Maschine auf dem Werkstück. (Abb. 16)

PR6		
Puissance	W	550
Tours à vide	min $^{-1}$	32.000
Pince	mm	6
Profondeur de forage	mm	0-40
Poids	Kg	1.8

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz.Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques à certains pays.

• Etant donné l'évolution constante de notre programme de recherche et de développement, les spécifications contenues dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis.
• Note : Les spécifications peuvent varier suivant les pays.

Utilisations
L'outil est conçu pour l'affleurage et le profilage du bois, du plastique et autres matériaux similaires

Alimentation
L'outil ne devra être raccordé qu'à une alimentation de la même tension que celle qui figure sur la plaque signalétique, et il ne pourra fonctionner que sur un courant secteur monophasé. Réalisé avec une double isolation, il est conforme à la réglementation européenne et peut de ce fait être alimenté sans mise à la terre.

Consignes de sécurité
Pour votre propre sécurité, reportez-vous aux consignes de sécurité qui accompagnent l'outil.

CONSIGNES DE SECURITE SUPPLEMENTAIRES

1. Saisissez l'outil par ses surfaces de poigne isolées lorsque vous effectuez une opération au cours de laquelle l'outil tranchant peut entrer en contact avec des fils cachés ou avec son propre cordon. Le contact avec un fil sous tension mettra les parties métalliques exposées de l'outil sous tension, causant ainsi un choc électrique chez l'utilisateur.
2. Portez une protection d'oreilles quand vous devez travailler longuement.
3. Maniez les fraises avec soin.
4. Avant de travailler, vérifiez soigneusement que les fraises ne sont ni fêlées ni endommagées ; si tel est le cas, remplacez-les immédiatement.
5. Attention aux clous. Avant d'utiliser l'outil, inspectez la pièce et retirez-les tous.
6. Tenez fermement votre outil.
7. Gardez les mains éloignées des pièces en mouvement.
8. Assurez-vous que la fraise ne touche pas la pièce à travailler avant que le contact ne soit mis.
9. Avant de commencer à travailler, laissez tourner l'outil à vide un instant ; assurez-vous qu'il n'y a ni vibration ni ballottement, ce qui indiquerait une fraise mal fixée.
10. Vérifiez toujours le sens de rotation de la fraise et le sens de déplacement de l'outil.
11. Ne laissez pas tourner l'outil non tenu. Ne le mettez en marche qu'une fois bien en mains.
12. Avant de retirer l'outil de la pièce à travailler, coupez toujours le contact et attendez que la fraise soit complètement arrêtée.
13. Ne touchez pas la fraise immédiatement après son arrêt ; elle peut être extrêmement chaude et pourrait vous brûler.
14. Faites toujours courir le cordon d'alimentation à l'écart de l'outil, vers l'arrière.
15. Veillez à maintenir le bâti-support à l'écart des diluants, des hydrocarbures et des huiles : le contact avec ces produits peut provoquer des fissures ou des déformations.
16. Attirez l'attention sur la nécessité d'utiliser des fraises ayant le diamètre de queue voulu et adaptées à la vitesse de l'outil.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

MODE D'EMPLOI

Pose et dépose de la fraise (Fig. 1)

Important :
Assurez-vous toujours que l'outil est débranché et le contact coupé avant d'installer ou de retirer votre fraise.

Insérez la queue de la fraise à fond dans le cône du mandrin et serrez bien l'écrou de mandrin à l'aide des deux clés. Pour retirer la fraise, observez le même processus en sens inverse.

ATTENTION :
• Ne serrez pas l'écrou de mandrin sans y avoir inséré une fraise ; vous risqueriez de briser le mandrin.
• N'utilisez que les clés fournies avec l'outil.

Ajustage de la fraise (Fig. 2 et 3)
Pour régler la saillie de la fraise, desserrez le levier et déplacez l'embase de l'outil, vers le haut ou vers le bas, de la hauteur voulue en appuyant sur la roulette et la tournant de réglage. Votre ajustage terminé, serrez le levier à fond pour assurer en place l'embase.

Action de l'interrupteur (Fig. 4)

ATTENTION :
Avant de brancher l'outil, assurez-vous toujours que l'interrupteur se trouve en position hors tension.

Pour démarrer l'outil, poussez le levier de contact du côté "I" (ON). Pour l'arrêter, poussez le du côte "0" (OFF).

Les fonctions suivantes facilitent l'utilisation de l'outil doté de commandes électroniques.

Affleurage
• Poser l'embase de l'outil sur la pièce à travailler sans que la fraise touche quoi que ce soit. Mettez ensuite le contact et attendez que la fraise ait atteint sa pleine vitesse. Déplacez l'outil vers l'avant sur la surface de la pièce à travailler, en maintenant l'embase bien à plat et en progressant doucement jusqu'à l'extrêmité du tracé.

• Pour l'affleurage de bord, la surface de la pièce à travailler doit se trouver sur la gauche de la fraise dans le sens de progression. (Fig. 5)

NOTE:
• Si vous déplacez trop rapidement l'outil vers l'avant, votre entaille risque d'être inégale et vous pouvez endommager la fraise ou le moteur. Si vous le déplacez trop lentement, vous pouvez brûler ou déteriorer l'entaille. La vitesse correcte dépend de la dimension de la fraise, de la nature de la pièce à tailler et de la profondeur de coupe. Avant de commencer, nous vous conseillons donc de faire un essai sur une chute ; cela vous montrera l'allure exacte qu'aura votre entaille et vous permettra de bien vérifier les dimensions de celle-ci.

• Lorsque vous vous servez du support d'affleurage horizontal, du guide parallèle ou du guide à affleurer, veillez à bien l'installer du côté droit de l'outil dans le sens de la progression. Vous pourrez ainsi le maintenir parfaitement contre la pièce que vous taillez. (Fig. 6)

ATTENTION:
Une taille trop profonde risque de forcer le moteur ou de rendre difficile le contrôle de l'outil ; quand vous rainez, limitez donc votre profondeur de taille à 3 mm par passage. Pour des rainures d'une profondeur supérieure, opérez en plusieurs passages et en approfondissant progressivement.

Guide parallèle
Le guide parallèle guide efficacement l'outil quand on effectue des coupes droites en chanfreinant ou en rainant. (Fig. 7)

Fixer le support de guide sur le guide parallèle avec le boulon et l'écrou à oreilles. (Fig. 8)

Fixez le guide parallèle sur l'outil à l'aide de la vis de serrage 31. Desserrez l'écrou à oreilles du guide et réglez la distance entre celui-ci et la fraise. Une fois obtenue la distance désirée, serrez à fond l'écrou a oreilles. (Fig. 9)

Quand vous coupez, déplacez l'outil en maintenant le guide en appui avec le côté de la pièce à travailler.

Si la distance (A) entre le côté de la pièce à travailler et le tracé est trop grande pour le guide parallèle, ou si ce même côté n'est pas rectiligne, vous ne pouvez pas utiliser ce guide. En ce cas, fixez solidement, à l'aide de serre-joints, une pièce de bois rectiligne à la pièce à travailler et servez-vous en comme de guide au contact de l'embase de l'affleureuse. Déplacez celle-ci dans la direction de la flèche. (Fig. 10)

Tailles circulaires
• Des tailles circulaires peuvent être réalisées si vous assemblez le guide de coupe rectiligne et la plaque du guide comme sur la Fig. 11 ou 12.

La Fig. 11 représente la taille de cercles de 70 mm à 121 mm de rayon.

La Fig. 12 représente la taille de cercles de 121 mm à 221 mm de rayon.

NOTE :
Les cercles d'un rayon compris entre 172 mm et 186 mm ne peuvent pas être taillés avec ce guide.

• Les rayons min. et max. des tailles circulaires réalisables (les distances entre le centre du cercle et le centre de la fraise) sont les suivants:
Min. : 70 mm
Max. : 221 mm

Alignez le trou de centrage du guide de coupe rectiligne sur le centre du cercle à tailler. Enfoncez un clou de diamètre inférieur à 6 mm pour assurer le guide en place. Faites pivoter l'outil autour du clou en le tournant vers la droite (sens des aiguilles d'une montre). (Fig. 13)

Guide d'affleurage

Le guide d'affleurage permet d'effectuer aisément affleurage ou tailles courbes des bois de placage pour mobilier, etc. Le galet du guide suit la courbure et assure une coupe parfaite. (Fig. 14)

Installez le guide d'affleurage sur l'embase à l'aide de la vis de serrage 31. Relâchez la vis de serrage 35 et ajustez la distance entre la fraise et le guide d'affleurage en tournant la vis de réglage (1 mm par tour). Une fois obtenue la bonne distance, bloquez la vis de serrage 35 afin d'assurer en place le guide d'affleurage. (Fig. 15)

Quand vous coupez, déplacez l'outil avec le galet du guide courant sur le côté de la pièce à travailler. (Fig. 16)

ENTRETIEN

ATTENTION :

Avant toute intervention, assurez-vous que le contact est coupé et l'outil débranché.

Remplacement des charbons

Retirez et vérifiez régulièrement les charbons. Remplacez-les lorsqu'ils sont usés jusqu'au trait de limite d'usure. Maintenez les charbons propres et en état de glisser aisément dans les porte-charbon. Les deux charbons doivent être remplacés en même temps. N'utilisez que des charbons identiques. (Fig. 20)

Retirez les bouchons de porte-charbon à l'aide d'un tournevis. Enlevez les charbons usés, insérez-en de nouveaux et revissez solidement les bouchons de portecharbon. (Fig. 21)

Pour assurer la SÉCURITÉ et la FIABILITÉ du produit, les réparations, l'entretien ou les réglages doivent être effectués par un centre d'entretien Stayer agréé, au moyen de pièces de rechange Stayer.

Service Après-Vente et Assistance Des Clients

Notre Service Après-Vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange.

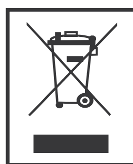
Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain

Elimination des déchets

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

Ne jetez pas les outils électroportatifs avec les ordures ménagères !

Seulement pour les pays de l'Union Européenne:



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa mise en vigueur conformément aux législations nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être isolés et suivre une voie de recyclage appropriée.

Déclaration de conformité

Le soussigné: **STAYER IBERICA, S.A.**

dont l'adresse est:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIE
Que les machines:
Type:
DÉFONCEUSE DROITE

Modèle:
PR6

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants: EN 60745 conformément aux termes des réglementations en vigueur 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE RoHS

16 Mai 2014

Explicação geral

1 Apertar
2 Desapertar
3 Segurar
4 Base
5 Rolamento de regulação
6 Saliência da fresa
7 Alavanca
8 Escala
9 Alavanca do interruptor
10 Peça de trabalho
11 Sentido do corte
12 Sentido de rotação da fresa
13 Visto da parte superior da ferramenta
14 Sentido correcto do corte
15 Sapata para recortes, guia recta ou guia para recortes
16 Perno
17 Placa-guia
18 Guia recta
19 Arruela plana*
20 Arruela ondulada*
21 Perno de orelhas
22 Parafuso de fixação (A)
23 Orifício central
24 Prego
25 Parafuso de regulação
26 Parafuso de fixação (B)
27 Guia para recortes
28 Fresa
29 Rolo separador
30 Chave de parafusos
31 Protector da base
32 Parafusos
33 Fresa direita
34 Molde
35 Distância (X)
36 Guia para moldes 10
37 Marca limite
38 Tampa do porta-escovas

*Acessórios apresentados ou descritos não pertencem ao volumede fornecimento padrão. Todos os acessórios encontram-se nonosso programa de acessórios.

PR6		
Potência	W	550
Rotação em vazio	min $^{-1}$	32.000
Pinça	mm	6
Profundidade de perfuração	mm	0-40
Peso	Kg	1.8

As indicações só valem para tensões nominais [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Estas indicações podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países.

• Devido a um programa contínuo de pesquisa e desenvolvimento, estas especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.
• Nota: As especificações podem variar de país para país.

Utilização pretendida
A ferramenta foi concebida para recortes nivelados e perfilação de madeira, plásticos e materiais semelhantes

Alimentação
A ferramenta só deve ser ligada a uma fonte de alimentação com a mesma voltagem da indicada na placa de características, e só funciona com alimentação CA monofásica. Tem um sistema de isolamento duplo de acordo com as normas europeias e pode, por isso, utilizar tomadas sem ligação à terra.

Conselhos de segurança
Para sua segurança, leia as instruções anexas.

REGRAS DE SEGURANÇA ADICIONAIS

1. Pegue na ferramenta pelas superfícies isoladas quando executar uma operação em que a ferramenta de corte pode entrar em contacto com fios escondidos ou com o seu próprio cabo. O contacto com um fio “vivo” pode tornar “vivas” as partes metálicas e originar um choque eléctrico no operador.
2. Utilize protectores para os ouvidos durante trabalhos prolongados.
3. Tenha muito cuidado quando manusear as fresas.
4. Antes da operação inspeccione cuidadosa a fresa para detectar qualquer defeito ou fissura. Substitua-a imediatamente se tiver defeitos ou fissuras.
5. Não corte pregos. Antes da operação inspeccione a superfície de trabalho e retire os pregos que possam existir.
6. Segure na ferramenta com firmeza.
7. Mantenha as mãos afastadas das peças em rotação.
8. Certifique-se de que a fresa não está em contacto com a superfície de trabalho antes de ligar o interruptor.
9. Antes de utilizar a ferramenta na superfície de trabalho, deixe-a funcionar durante alguns momentos.
Observe se se produzem vibrações ou ressonâncias que possam indicar uma montagem incorrecta ou defeito da fresa.
10. Verifique com cuidado o sentido de rotação da fresa e o sentido do corte.
11. Não deixe a ferramenta a funcionar sózinha. Trabalhe com ela apenas quando puder segurá-la com as mãos.
12. Antes de retirar a ferramenta da superfície de trabalho, desligue-a sempre e aguarde que a fresa esteja completamente parada.
13. Não toque na fresa imediatamente depois da operação porque pode estar muito quente e causar queimaduras.
14. Afaste sempre o cabo de alimentação da ferramenta, colocando-o para trás.
15. Tenha cuidado para não deixar cair diluente, gasolina, óleo ou qualquer material semelhante na base da ferramenta. Pode causar fendas na base da ferramenta.
16. Preste atenção à necessidade de utilizar fresas com o diâmetro de encaixe correcto e adequados à velocidade da ferramenta.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES.

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Instalação e extracção da fresa para recortes (Fig. 1)

Importante:
Certifique-se sempre de que a ferramenta está desligada e com a ficha retirada da tomada antes de instalar ou

extrair a fresa.

Introduza a fresa até ao fundo da pinça de suporte e aperte a porca seguramente com as duas chaves. Para retirar a fresa siga o procedimento de instalação em sentido inverso.

PRECAUÇÃO:
• Não aperte a porca da pinça sem ter introduzido uma fresa, pois pode danificá-la.
• Utilize só as chaves fornecidas com a ferramenta.

Regulação da saliência da fresa (Fig. 2 e 3)
Para regular a saliência da fresa, desaperte a alavanca e mova a base da ferramenta para cima ou para baixo como desejar pressionando e rodando o rolamento de regulação. Depois de estar regulado, aperte a alavanca firmemente para prender a base da ferramenta.

Acção do interruptor (Fig. 4)

PRECAUÇÃO:
Antes de ligar a ferramenta à corrente, certifique-se sempre
de que a ferramenta está desligada.

Para ligar a ferramenta, mova a alavanca do interruptor para a posição “I” (ON). Para parar, mova a alavanca do interruptor para a posição “0” (OFF).

É fácil trabalhar com a ferramenta com função electrónica por causa das seguintes características.

Operação
• Coloque a base da ferramenta na peça a ser cortada sem que a fresa faça contacto com a peça de trabalho. Em seguida ligue a ferramenta e espere até que a fresa atinja a velocidade máxima. Movimente a ferramenta sobre a superfície de trabalho, mantendo a base da ferramenta nivelada e avançando devagar até que o corte esteja feito.

• Quando efectuar cortes de cantos, a superfície de trabalho deve ficar do lado esquerdo da fresa no sentido do corte. (Fig. 5)

NOTA:
• Se movimentar a ferramenta com demasiada rapidez poderá causar um corte defeituoso, danificar a fresa ou o motor. Se movimentar a ferramenta muito lentamente poderá queimar e danificar a superfície de trabalho. A velocidade correcta dependerá da medida da fresa, do tipo de superfície de trabalho e da profundidade de corte. Antes da operação final, é aconselhável efectuar uma experiência noutra superfície. Poderá assim verificar como sairá o corte e permitir-lhe-à certificar-se das dimensões.

• Quando utilizar a sapata, a guia recta ou a guia para recortes, certifique-se de que a mantém no lado direito no sentido do corte. Isto ajudará a mantê-la nivelada com o lado da superfície de trabalho. (Fig. 6)

PRECAUÇÃO:
Dado que excessiva operação de corte pode causar sobrecarga do motor ou dificuldade em controlar a ferramenta, a profundidade de corte não deve ser mais do que 3 mm por passagem quando abrir rasgos. Quando deseja abrir rasgos com mais de 3 mm de profundidade, faça várias passagens com regulação progressivamente mais profunda da fresa.

Guia paralela
A guia paralela é utilizada efectivamente para cortes direitos quando chanfrar ou ranhurar. (Fig. 7)

Prenda a placa-guia à guia paralela com o perno e a porca de orelhas. (Fig. 8)

Prenda a guia paralela com o parafuso de fixação (A). Desaperte a porca de orelhas na guia e regule a distância entre esta e a fresa. Na distância desejada, aperte firmemente a porca de orelhas. (Fig. 9)

Quando cortar, avance a ferramenta com a guia paralela nivelada com o lado da superfície de trabalho.

Se a distância (A) entre o lado da superfície a trabalhar e a posição de corte for muito grande para a guia paralela, ou se o lado da superfície de trabalho não for direito, não poderá utilizá-la. Neste caso, aparafuse firmemente uma extensão recta à superfície de trabalho e utilize-a como guia contra a base da tupia. Corte no sentido da seta. (Fig. 10)

Trabalho circular
• Pode executar trabalho circular se montar a guia paralela e a placa guia como indicado na Fig. 11 ou 12.

A Fig. 11 para cortar círculos entre 70 mm e 121 mm de raio.
A Fig. 12 para cortar círculos entre 121 mm e 221 mm de raio.

NOTA:
Círculos entre 172 mm e 186 mm de raio não podem ser cortados utilizando esta guia.

• Os raios máximos e mínimos de círculos a serem cortados (distância entre o centro do círculo e o centro da fresa) são os seguintes:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm

Alinhe o centro do orifício na guia paralela com o centro do círculo a ser cortado. Coloque um prego com menos de 6 mm de diâmetro no orifício central para prender a guia. Rode a ferramenta à volta do prego para a direita. (Fig. 13)

Guia para recortes

Recortes, cortes em curva em folheados de madeira e operações semelhantes podem ser executadas facilmente com a guia para recortes. O rolo-guia percorre a curva e assegura um corte perfeito. (Fig. 14)

Instale a guia para recortes na base com o parafuso de fixação (A). Desaperte o parafuso de fixação (B) e regule a distância entre a fresa e a guia para recortes rodando

o parafuso de fixação (1 mm por volta). Na distância desejada, aperte o parafuso de fixação (B) para segurar a guia para recortes. (Fig. 15)

Quando cortar, movimente a ferramenta com o rolo-guia a percorrer o lado da superfície de trabalho. (Fig. 16)

MANUTENÇÃO

PRECAUÇÃO:
Certifique-se sempre de que a ferramenta está desligada e a ficha retirada da tomada antes de efectuar qualquer inspecção e manutenção.

Substituicão das escovas de carvão

Retire e verifique regularmente as escovas de carvão. Substitua-as quando estiverem gastas até à marca limite. Mantenha as escovas de carvão limpas e a deslizarem nos suportes. As duas escovas de carvão devem ser substituídas ao mesmo tempo. Só utilize escovas de carvão idênticas. (Fig. 20)

Utilize uma chave de parafusos para retirar as tampas do porta-escovas. Retire as escovas de carvão usadas, coloque as novas e prenda as tampas dos porta-escovas. (Fig. 21)

Para manter a SEGURANÇA e FIABILIDADE do produto, reparações, qualquer manutenção ou regulação deve ser executada por Serviços de Assistência Autorizados da Stayer, utilizando sempre peças de substituição Stayer.

Serviço pós-venda e assistência ao cliente

O serviço pós-venda responde às suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes.

A nossa equipa de consultores esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito da compra, aplicação e ajuste dos produtos e acessórios.

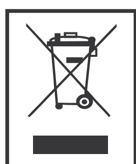
Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain

Eliminação

Ferramentas eléctricas, acessórios e embalagens devem ser enviados a uma reciclagem ecológica de matérias primas.

Não deitar ferramentas eléctricas no lixo doméstico!

Apenas países da União Europeia:



De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE para aparelhos eléctricos e electrónicos velhos, e com as respectivas realizações nas leis nacionais, as ferramentas eléctricas que não servem mais para a utilização, devem ser enviadas separadamente a uma reciclagem ecológica.

Declaração de conformidade

O que subscreve: **STAYER IBERICA, S.A.**

Com endereço:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA
Que as máquinas:
Tipo:
TUPIA VERTICAI

Modelo:
PR6

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto descrito em “Dados técnicos” cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 60745 conforme as disposições das directivas 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

16 de pode de 2014

Widok ogólny - opis

1 Poluzować
2 Dokręcić
3 Przytrzymać
4 Podstawa
5 Rolka regulacyjna
6 Wysunięcie noża
7 Dźwignia
8 Podziałka
9 Dźwignia przełącznika
10 Przedmiot obrabiany
11 Kierunek przesuwu
12 Kierunek obrotu noża
13 Widok narzędzia z góry
14 Prawidłowy kierunek przesuwu noża
15 Stopka przycinarki, prowadnica prosta lub prowadnica przycinarki
16 Śruba
17 Płytka prowadząca
18 Prowadnica prosta
19 Podkładka płaska*
20 Podkładka falista*
21 Nakrętka motylkowa
22 Śruba dociskowa (A)
23 Nakiełek
24 Sworzeń
25 Śruba regulacyjna
26 Śruba dociskowa (B)
27 Prowadnica przycinarki
28 Nóż
29 Rolka prowadząca
30 Wkrętak
31 Zabezpieczenie podstawy
32 Śruby
33 Nóż prosty
34 Szablon
35 Odległość (X)
36 Prowadnica szablonu 10
37 Znak graniczny
38 Zaślepka obsady szczotkowej

* W akcesoria opisane i zilustrowane nie pasuje do danego materiału, który jest przyłączony w serii. Pełna gama akcesoriów opcjonalnychje szczegółowo w naszym programie akcesoriów.

PR6		
Pobór mocy	W	550
Obroty bez obciążenia	min $^{-1}$	32.000
Tuleja zaciskowa	mm	6
Głębokość frezowania	mm	0-40
Waga	Kg	1.8

Powyższe dane obowiązują dla napięć znamionowych [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Wartości te mogą się różnić przy niższychwartościach napięcia oraz określonych wersjach dla poszczególnych krajów.

- Stayer Iberica prowadzi stały program badań i rozwoju. Z uwagi na trwające prace nad ulepszaniem produktów, dane podane powyżej mogą się zmienić bez wcześniejszego uprzedzenia.
- Uwaga. Specyfikacja może się różnić w zależności od kraju.

Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem
Omawiane narzędzie jest przeznaczone do przycinania (wyrównywania) i kształtowania drewna, tworzyw sztucznych i tym podobnych materiałów.

Zasilanie
Narzędzie może być podłączone wyłącznie do źródła zasilania o napięciu zgodnym z wartością podaną na tabliczce znamionowej i pracować przy jednofazowym zasilaniu prądem zmiennym. Urządzenie jest podwójnie izolowane zgodnie z normami europejskimi, a tym samym może być zasilane również z gniazdek bez przewodu uziemiającego.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa
Dla własnego bezpieczeństwa użytkownik powinien zapoznać się z załączonymi instrukcjami.

DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA
1. Podczas wykonywania czynności, przy których nóż może zetknąć się z ukrytym oprzewodowaniem lub własnym przewodem przyłączeniowym, maszynę należy trzymać za izolowane uchwyty. Wskutek kontaktu z przewodem pod napięciem odsłonięte metalowe elementy narzędzia mogą spowodować porażenie operatora.
2. Podczas długotrwałego użytkowania urządzenia należy zakładać środki ochrony słuchu.
3. Z nożami należy postępować bardzo ostrożnie.
4. Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie sprawdzić, czy nóż nie jest pęknięty lub uszkodzony i w miarę potrzeby bezzwłocznie wymienić.
5. Nie wolno ciąć gwoździ. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy przedmiot obrabiany nie zawiera gwoździ. Jeżeli tak, usunąć wszystkie.
6. Maszynę należy mocno chwycić.
7. Trzymać ręce z dala od wirujących części.
8. Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić, czy nóż nie styka się z przedmiotem obrabianym.
9. Przed rozpoczęciem obróbki przedmiotu na krótko uruchomić maszynę.
Obserwować, czy nie występują drgania lub bicie osiowe, które wskazywałoby na nieprawidłowo zainstalowany nóż.
10. Należy uważać na kierunek obrotu noża i kierunek przesuwu.
11. Nie puszczać włączonego narzędzia. Urządzenie powinno pracować wyłącznie w rękach.
12. Po wyłączeniu urządzenia przed wyjęciem noża z przedmiotu obrabianego należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania się.
13. Nie dotykać noża zaraz po zakończeniu pracy, gdyż może być bardzo nagrzany i spowodować oparzenia skóry.
14. Zawsze układać kabel zasilający od urządzenia w tył.
15. Nie smarować podstawy urządzenia rozcieńczalnikiem, benzyną, olejem i tym podobnymi substancjami. Mogą one spowodować pęknięcia.
16. Należy zwracać uwagę na stosowanie noży o właściwej średnicy trzonu, dobranych odpowiednio do prędkości obrotowej narzędzia.

ZACHOWAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE EKSPLOATACJI
Montaż i demontaż noża frezarki (Rys. 1)

Ważne:
Przed montażem i demontażem noża należy sprawdzić, czy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.
Włożyć nóż do końca stożka tulei zaciskowej i dokładnie dokręcić nakrętkę tulei przy pomocy dwóch kluczy. Aby zdemontować nóż, należy wykonać procedurę instalacji w

odwrotnej kolejności.

UWAGA:
• Nie dokręcać nakrętki tulei zaciskowej przed włożeniem noża, gdyż spowoduje to pęknięcie stożka.
• Stosować wyłącznie klucze dostarczone wraz z narzędziem.

Regulacja wysunięcia noża (Rys. 2 i 3)

Aby wyregulować odległość wysunięcia noża, należy poluzować dźwignię i przesunąć podstawę narzędzia w górę lub w dół, w zależności od potrzeb, przez naciśnięcie i obrócenie rolki regulacyjnej. Po dokonaniu regulacji należy mocno dociągnąć dźwignię w celu zabezpieczenia podstawy narzędzia.

Działanie wyłącznika (Rys. 4)
UWAGA:

Przed podłączeniem narzędzia do źródła zasilania należy sprawdzić, czy jest wyłączone.
Aby uruchomić urządzenie, należy ustawić dźwignię przełącznika w pozycji „I" (WŁ.). Aby wyłączyć urządzenie, przesunąć dźwignię w pozycję „0" (WYŁ.).

Praca
• Ustawić podstawę urządzenia na przedmiocie przeznaczonym do obróbki w taki sposób, aby nie było kontaktu z nożem. Następnie włączyć narzędzie i zaczekać do osiągnięcia pełnej prędkości roboczej. Przesunąć nóż do przodu nad powierzchnię przedmiotu obrabianego, utrzymując płynny ruch podstawy do czasu zakończenia cięcia.
• Podczas skrawania krawędzi powierzchnia przedmiotu obrabianego powinna znajdować się po lewej stronie noża, patrząc w kierunku przesuwu. (Rys. 5)

UWAGA:
• Zbyt szybki przesuw noża do przodu może skutkować słabą jakością cięcia albo uszkodzeniem noża lub silnika. Zbyt wolny ruch noża może spowodować jego spalenie i uszkodzenie. Właściwe tempo posuwu będzie zależało od wielkości noża, rodzaju przedmiotu obrabianego i głębokości cięcia. Przed wykonaniem cięcia przedmiotu obrabianego zaleca się przeprowadzenie cięcia próbnego na kawałku drewna. Pokaże to dokładny wygląd cięcia i umożliwi sprawdzenie wymiarów.
• Podczas używania stopki przycinarki, prowadnicy prostej lub prowadnicy przycinarki należy pamiętać, aby elementy te znajdowały się po prawej stronie, patrząc w kierunku przesuwu. Pozwoli to na utrzymanie ich równo z boczną powierzchnią przedmiotu obrabianego. (Rys. 6)

OSTRZEŻENIE:
Ponieważ zbyt głębokie cięcie może spowodować przeciążenie silnika lub trudności w sterowaniu nożem, podczas wycinania rowków głębokość cięcia nie powinna przekraczać 3 mm przy jednym przejściu. W przypadku konieczności wycięcia rowków o większej głębokości należy wykonać kilka przejść o coraz głębszym ustawieniu noża.

Prowadnica prosta
Prowadnicę prostą można efektywnie stosować przy wykonywaniu prostych cięć podczas fazowania lub rowkowania. (Rys. 7)
Płytkę prowadzącą należy przymocować do prowadnicy prostej przy pomocy śruby i nakrętki motylkowej. (Rys. 8)
Przymocować prowadnicę prostą przy pomocy śruby dociskowej (A). Poluzować nakrętkę motylkową na prowadnicy i wyregulować odległość między nożem a prowadnicą. Po ustawieniu pożądanej odległości należy dokręcić nakrętkę. (Rys. 9)
Podczas cięcia nóż z prowadnicą prostą należy przesuwać równo z boczną powierzchnią przedmiotu obrabianego. Jeżeli odległość (A) między boczną powierzchnią przedmiotu obrabianego a pozycją cięcia jest zbyt duża dla prowadnicy prostej lub jeżeli boczna powierzchnia przedmiotu obrabianego nie jest prosta, nie należy używać prowadnicy. W tym przypadku należy mocno docisnąć prostą płytę do przedmiotu obrabianego i wykorzystać ją jako prowadnicę. Posuw narzędzia powinien być zgodny z kierunkiem wskazania strzałki. (Rys. 10)

Praca kołowa
• Urządzenie może realizować pracę kołową po złożeniu prowadnicy prostej i płytki prowadzącej zgodnie z **Rys. 11 lub 12.**
Rys. 11 - cięcie okręgów o promieniu 70 do 121 mm.
Rys. 12 - cięcie okręgów o promieniu 121 do 221 mm.

UWAGA:
Przy pomocy omawianej prowadnicy nie można ciąć okręgów o promieniu 172 do 186 mm.
• Min. i maks. wartości promienia wycinanych okręgów (odległość między środkiem okręgu a środkiem noża) są następujące:
Min.: 70 mm
Maks.: 221 mm
Ustawić w linii środkowy otwór w prowadnicy prostej i środek wycinanego okręgu. Włożyć gwóźdź o średnicy mniejszej niż 6 mm do środkowego otworu dla zabezpieczenia prowadnicy prostej.
Obrócić narzędzie wokół gwoździa w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. (Rys. 13)

Prowadnica przycinarki
Prowadnica przycinarki umożliwia łatwe wykonywanie przycinania, cięć łukowych w okleinach mebli i tym podobnych. Rolka prowadząca umożliwia cięcie po krzywej i zapewnia precyzję wykonania. (Rys. 14)
Prowadnicę przycinarki należy zamontować do podstawy urządzenia przy pomocy śruby dociskowej (A). Poluzować śrubę dociskową (B) i nastawić odległość między nożem a prowadnicą obracając śrubę regulacyjną (1 mm na obrót).
Po ustawieniu pożądanej odległości należy dokręcić śrubę dociskową (B)
mocującą prowadnicę przycinarki. (Rys. 15)
Podczas cięcia należy przesuwać narzędzie z rolką prowadzącą poruszającą się wzdłuż boku przedmiotu obrabianego. (Rys. 16)

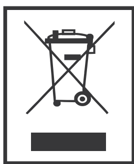
KONSERWACJA I OBSŁUGA
OSTRZEŻENIE:
Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac należy sprawdzić, czy narzędzie jest odłączone od źródła

zasilania.
Aby zapewnić BEZPIECZEŃSTWO i NIEZAWODNOŚĆ urządzenia, wszelkie naprawy oraz czynności konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane w autoryzowanych punktach obsługi lub w Fabrycznym Centrum Obsługi Stayer, zawsze przy uŜyciu oryginalnych części zamiennych Stayer.

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla 7
28320 Pinto, Madryt (Hiszpania)

OCHRONA ŚRODOWISKA
Elementy maszyny, akcesoria i opakowanie należy poddać segregacji i przyjaznemu dla środowiska recyklingowi.
Elektronarzędzi nie wolno wyrzucać z odpadami domowymi!

Tylko dla krajów WE:



Zgodnie z treścią Dyrektywy nr 2002/96/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie zuŜytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej wdroŜenia jako prawa krajowego, elektronarzędzia nie nadające się do dalszej eksploatacji naleŜy gromadzić oddzielnie i likwidować w sposób właściwy dla środowiska naturalnego.

DOKUMENT PRZEDSTAWIAJĄCY TREŚĆ DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Niniejszym deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób Frezarka krawędziowa PR6 spełnia wymagania następujących norm lub dokumentów normalizacyjnych: 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95 EC, zgodnie z postanowieniami dyrektyw UNE-EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE-EN 60745-2-17:2011, EN 61000-3-2:2006, EN61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005.

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez producenta:
Stayer Iberica S.A.
Area Empresarial De Andalucia, Sierra De Cazorla, 7, 28320 Pinto, Madrid – Spain.
Niżej podpisany jest odpowiedzialny za przygotowanie dokumentacji technicznej i składa tę deklarację w imieniu Stayer Iberica S.A.

CE RoHS

Ramiro de la Fuente Muela,
Dyrektor generalny Stayer Iberica S.A.
Pinto, Madryt, 4.03.2011r.

26 Może 2014

Dystrybutorem producenta w Polsce jest:
Północna Grupa Narzędziowa Sp. z o.o.,
14-100 Ostróda, ul. Hurtowa 6.

Umieszczone na urządzeniu symbole oznaczają:


Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy.


Używaj ochraniaczy słuchu.


Używaj okularów ochronnych.


Używaj maski przeciwpyłowej.



ADRES PRODUCENTA:
Stayer Iberica S.A.
C/Sierra de Cazorla 7
Area Empresarial de Andalucia sector 1
28320 Pinto (Madrid) Spain

GENERALNY DYSTRYBUTOR NA TERENIE RP
PÓŁNOCNA GRUPA NARZĘDZIOWA SP. Z O.O.
ul Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429700
Fax +48 89/6489701
e-mail. pgn@pgn.com.pl
www. www.stayer.pl
CENTRALNY SERWIS
ul. Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429734
Fax +48 89/6429735
e-mail. serwis@pgn.com.pl



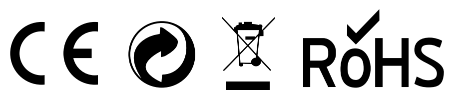
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com





STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



www.grupostayer.com